

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4431 160					
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A : E 20 10 3 L R 5 3 (EN ISO 3581-B : 308Mo) Werkstoff-Nr. : 1.4431 AWS/ASME-A5.4 : E 308MoL-17						
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte Hochleistungselektrode für das Verbindungsschweißen von Cr-Ni-Mo Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,100	Si 1,200	Mn 2,500	P 0,030	S 0,025	Ni 9,00-12,00	
	Cr 18,00-21,00	Mo 1,50-3,50		Cu < 0,750			
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >400 MPa Zugfestigkeit Rm >620 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 70 J bei 20 °C						
Schutzgase							
Zulassungen							
Ausbringung	> 125 % und < 160 %						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	40-75	65-95	90-130	120-180	170-240	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 450 - 5,00 x 450						
Statistische Warennummer: 83111000							

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)